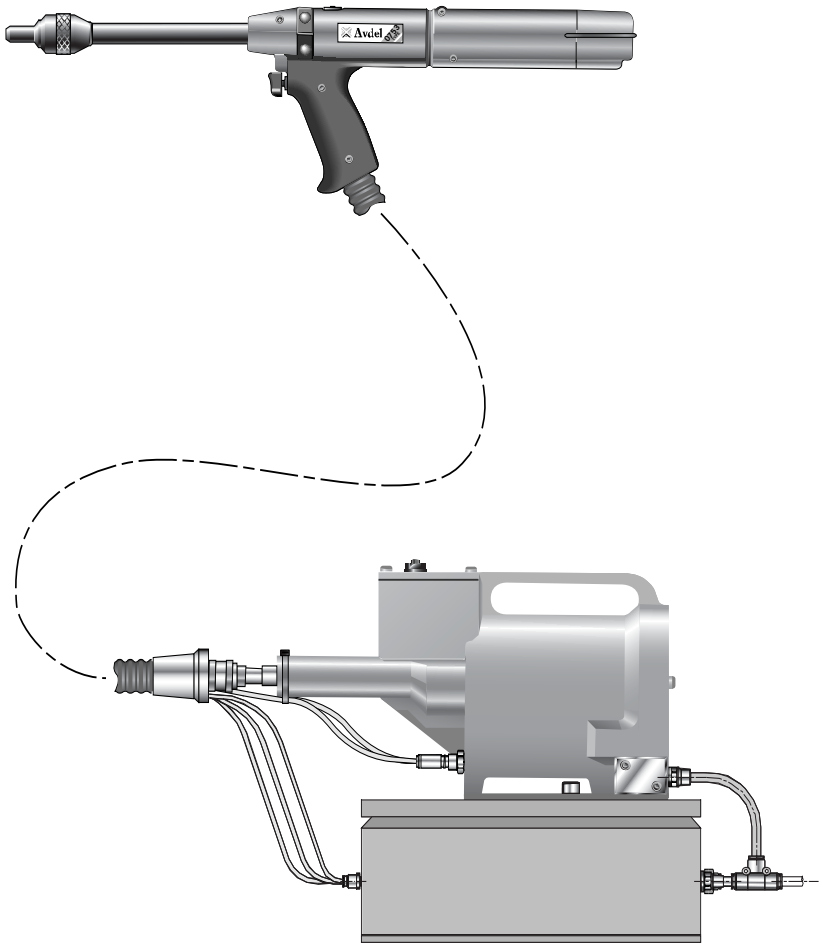
Betriebsanleitung

7536

Druckluftgerät



Düko Vertriebs-GmbH
Wilhelm-Ruppert-Str. 38
Halle B26/27
51147 Köln

Telefon: 02203/96633-0
Fax: 02203/96633-11
E-Mail: info@dueko.com
Internet: www.dueko.com

Hr.-Nr.: 16390
Ust.-IdNr.: DE 122652573
Geschäftsführer: O. Düren
F. Düren

Inhaltsangabe

Sicherheitsvorschriften	52
Technische Daten	
Spezifikation für Gerät 7536	53
Technische Daten für Drucksübersetzer 7531	73
Arbeitsbereich	54
Geräteabmessungen	55
Inbetriebnahme	
Druckluftversorgung	56
Rücklaufsperren	57
Laden und Nachladen des Gerätes	57-58
Arbeitsvorgang	58
Instandhaltung des Gerätes	
Täglich / wöchentlich	60
Molylithiumfett EP 3735 Sicherheitsdaten	60
Werkzeugsatz	61
Wartung	
Rücklaufsperren-Gerät, Drucksübersetzer & Schaltkasten-Baugruppe und Ersatzteilliste	63
Zerlegen von 07536-02200	64-65
07536-02200 Übersichtszeichnung und Ersatzteillisten	66-67
Drucksübersetzer 07531-02200 - Wartung	68
Drucksübersetzer 07531-02200 - Allgemeine Montage und Ersatzteilliste	69
Auffüllen	
Öleinzelheiten	70
Ölsicherheitsdaten für Hyspin® VG 32 und AWS 32	70
Auffüllvorgang	70
Beseitigen von Störungen	
Symptom, mögliche Ursache und Abhilfe	71

BESCHRÄNKTE GARANTIE

Avdel gibt die beschränkte Garantie, dass die Produkte von Avdel frei von Material- und Verarbeitungsmängeln sind, die unter normalen Betriebsbedingungen auftreten. Diese beschränkte Garantie ist abhängig von: (1) Installation, Instandhaltung und Betrieb des Produkts entsprechend der Produktdokumentation und dazugehörigen Anweisungen, und (2) Bestätigung eines solchen Mangels nach Prüfung und Tests durch Avdel. Avdel gewährt die vorangehende beschränkte Garantie für einen Zeitraum von zwölf (12) Monaten nach Lieferung des Produkts durch Avdel an den direkten Käufer von Avdel. Im Fall einer Verletzung der vorangehenden Garantie besteht die einzige Abhilfe in der Rückgabe der fehlerhaften Güter zum Austausch oder zur Rückerstattung des Kaufpreises nach Ermessen von Avdel. DIE VORANGEHENDE AUSDRÜCKLICHE BESCHRÄNKTE GARANTIE UND ABHILFE SIND EXKLUSIV UND TRETEN AN STELLE JEGLICHER ANDEREN GARANTIEN UND ABHILFEN. JEGLICHE IMPLIZIERTE GARANTIE IN BEZUG AUF QUALITÄT, EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK ODER MARKTGÄNGIGKEIT WERDEN HIERMIT VON AVDEL AUSDRÜCKLICH ZURÜCKGEWIESEN UND AUSGESCHLOSSEN.

Im Rahmen der Geschäftspolitik der ständigen Produktentwicklung und -verbesserung behält sich **Avdel UK Limited** das Recht vor, Spezifikationen ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

Sicherheitsvorschriften

Diese Betriebsanleitung muss von den für die Installation, Verwendung und Wartung zuständigen Personen gelesen werden, wobei den folgenden Sicherheitsvorschriften besondere Aufmerksamkeit zu widmen ist.

1 Nicht zweckentfremdet verwenden.

2 Mit diesem Gerät keine anderen als die von Avdel UK Limited empfohlenen und gelieferten Ausrüstungen verwenden.

3 Für jede vom Kunden durchgeführte Änderung an Gerät/Maschine, Mundstücken, Zubehör und anderen von Avdel UK Limited oder von ihren Vertretern gelieferten Einzelteilen ist der Kunde alleine verantwortlich. Avdel UK Limited wird Sie bei allen geplanten Veränderungen gerne beraten.

4 Das Gerät/die Maschine muss jederzeit in einem betriebssicheren Zustand gehalten und in regelmäßigen Zeitabständen von Fachpersonal auf Schäden und Funktion geprüft werden. Nur auf Avdel UK Limited-Geräte geschultes Personal darf eine Wartung durchführen oder das Gerät zerlegen. Dieses Gerät/diese Maschine nicht ohne Nachschlagen in der Wartungsanleitungen zerlegen. Geben Sie Avdel UK Limited bitte Ihren Ausbildungsbedarf bekannt.

5 Das Gerät/die Maschine muss jederzeit entsprechend der Gesetzgebung über Gesundheitsschutz und Sicherheit betrieben werden. In Deutschland ist das Gerätesicherheitsgesetz anwendbar. Jede Frage über den ordnungsgemäßen Gerätebetrieb und die Sicherheit des Bedieners ist an Avdel UK Limited zu richten.

6 Die beim Betrieb des Gerätes zu befolgenden Vorsichtsmaßnahmen sind durch den Kunden allen Bedienern zu erklären.

7 Trennen Sie bei allen Wartungsarbeiten, auch zum Wechseln von Mundstücken oder Ausrüstungen, das Gerät von der Druckluft.

8 Das Gerät/die Maschine nicht betreiben, wenn es/sie auf Personen oder den Bediener gerichtet ist.

9 Vor dem Betrieb des Gerätes/der Maschine immer einen festen Stand oder eine standfeste Position einnehmen.

10 Sicherstellen, dass die Entlüftungslöcher nicht verstopft oder überdeckt werden.

11 Der Betriebsdruck darf 7 bar nicht überschreiten.

12 Das Gerät darf nicht ohne vollständig angebaute Ausrüstung oder ohne Drehkopf betrieben werden, es sei denn, es wird ausdrücklich anderweitig darauf verwiesen.

13 Darauf achten, dass verbrauchte Greifteile keine Gefahrenquelle bilden.

14 Wenn am Gerät ein Greifteil-Auffangbehälter angebaut ist, dann muss dieser im halbvollen Zustand entleert werden.

15 Wenn am Gerät ein Greifteilabweiser angebaut ist, dann muss dieser so gedreht werden, dass die Öffnung vom Bediener und anderen umstehenden Personen weggerichtet ist.

16 Beim Betreiben des Geräts müssen der Bediener und umstehende Personen eine Schutzbrille tragen, um gegen das Herausschießen „in die Luft" gesetzter Niete geschützt zu sein. Wenn die Werkstücke scharfe Kanten oder Ecken aufweisen, empfehlen wir zusätzlich das Tragen von Schutzhandschuhen.

17 Darauf achten, dass sich keine losen Kleidungsstücke, Krawatten, langes Haar, Reinigungslappen usw. in den beweglichen Teilen des Gerätes verfangen. Um den bestmöglichen Griff sicherzustellen, ist das Gerät trocken und sauber zu halten.

18 Während des Tragens des Gerätes von einem Ort zum anderen die Hände von Auslöser/Umlenkhebel fernhalten, um ein ungewolltes Anlaufen zu vermeiden.

19 Der übermäßige Kontakt mit Hydraulikflüssigkeit muss vermieden werden. Stets gründlich waschen, um das Risiko von Hautreizungen gering zu halten.

20 Sicherheits-Daten für alle Hydrauliköle und Schmiermittel sind auf Anfrage von Ihrem Gerätelieferanten erhältlich.

W I C H T I G

Während die normale und korrekte Anwendung der Nietdorne zu einem geringen natürlichen Verschleiß sowie Markierungen führt, sind die Dorne in regelmäßigen Zeitabständen auf starke Verschleißanzeichen und Markierungen zu untersuchen, dabei sind Kopfdurchmesser, Spannbereich der Spannbacken am Schaft oder schwerer Narbenbildung am Schaft und irgendwelche Verziehungen am Nietdorn besondere Aufmerksamkeit zu widmen. Nietdorne, die während des Betriebs versagen, könnten aus dem Gerät geschleudert werden. Der Kunde trägt die Verantwortung sicherzustellen, dass Nietdorne rechtzeitig ersetzt werden, bevor übermäßiger Verschleiß auftritt sowie stets vor Erreichen der höchstzulässigen Anzahl von Nietungen. Wenden Sie sich bitte an Ihren Avdel Vertreter, der Ihnen den Wert mitteilt, nachdem er die Setzkraft Ihrer Anwendung mit einem kalibrierten Prüfgerät gemessen hat. Diese Prüfgeräte können auch unter der Artikelnummer 07900-09080 mit allen für das Prüfen erforderlichen Informationen gekauft werden.

Technische Daten

Spezifikation für Gerät 7536

Betriebsdruck	min./max.	5 - 7 bar (70 - 100 lbf/in^2)
Luftverbrauch	bei 5,1 bar / 75 lbf/in^2	2,6 l (,09 ft^3)
Hub	min.	30 mm (1,18 in)
Zugkraft	bei 5,5 bar / 80 lbf/in^2	3,89 kN (875 lbf)
Taktzeit	ca.	1 s
Arbeitsgeräusch	weniger als	70 dB(A)
Gewicht	Pistole	1,2 kg (2,64 lb)
Schwingungen	weniger als	2,5 m/s^2 (8 ft/s^2)

TECHNISCHE DATEN FUR DRUCKÜBERSETZER 7531

Betriebsdruck	min./max.	5 - 7 bar (70 - 100 lbf/in^2)
Übersetzungsverhältnis		32:1

Arbeitsbereich

Das Druckluftgerät 07536 ist ein leichtes Handgerät zum Setzen von Avdel® Magazinznieten und 1/16" Avlug®-Nieten. Es eignet sich deshalb ideal für die Serien- und Fließmontage mit den verschiedensten Einsatzzwecken in allen Industriezweigen.

Das Handgerät und der Drucksübersetzer wurden als Einzelkomponenten und als Kombination getestet. Sie dürfen nur zusammen und für keine anderen Zwecke verwendet werden. Für Anschlussdetails siehe „Inbetriebnahme“ auf Seite 56-57.

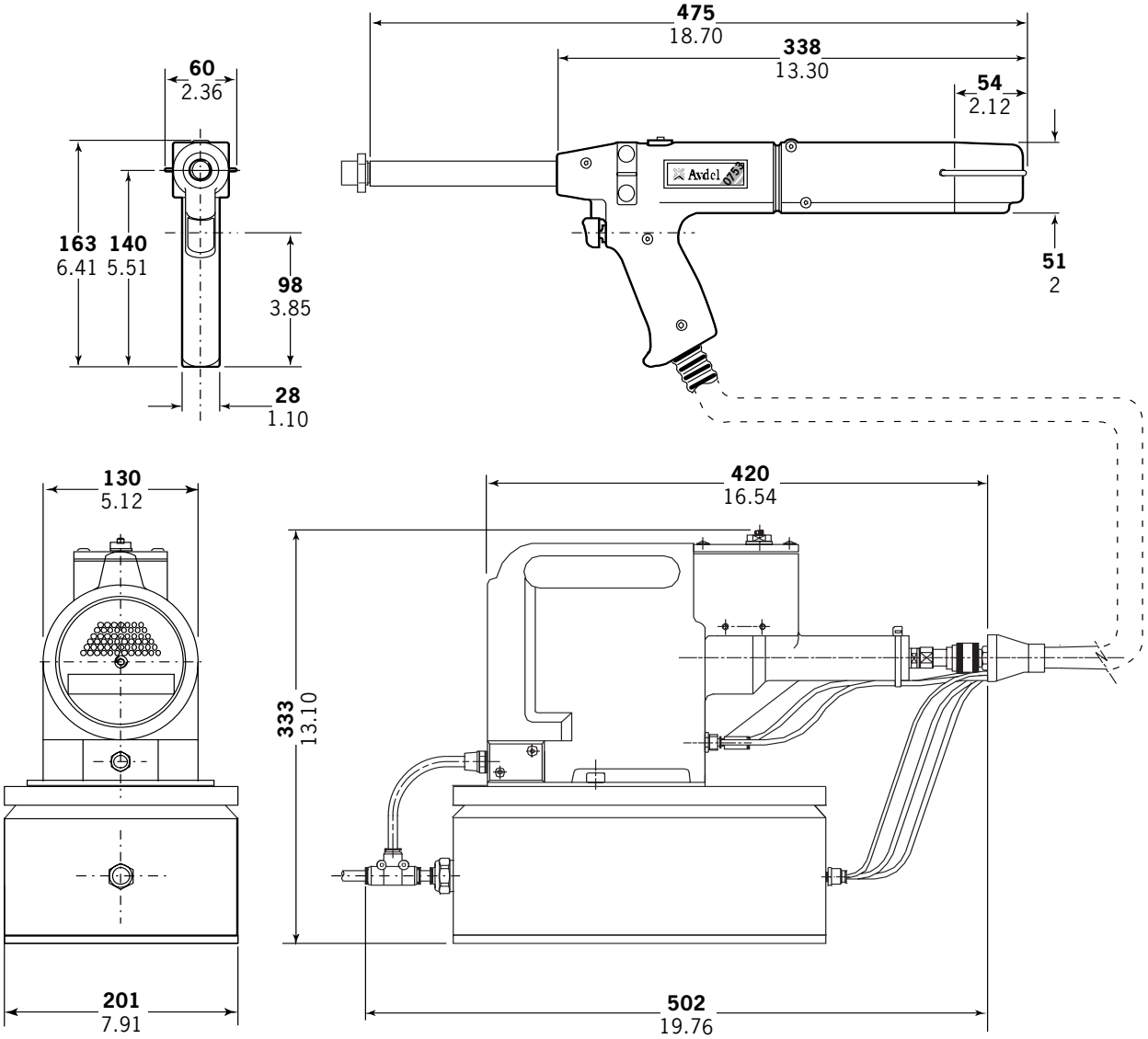
Die Artikelnummern sind für ein vollständiges Gerät aber ohne Mundstückusrüstung angegeben.

Die Geräteartikelnummer für das Modell 07536 ist 07536-00200.
Siehe die allgemeinen Ausrüstungen auf Seite 63-69.

Arbeitsbereich

Geräteabmessungen - Modell 07536

Art-Nr 07536-02100



Die in **Fettdruck** angegebenen Maße sind mm, die anderen Maße sind Zoll.

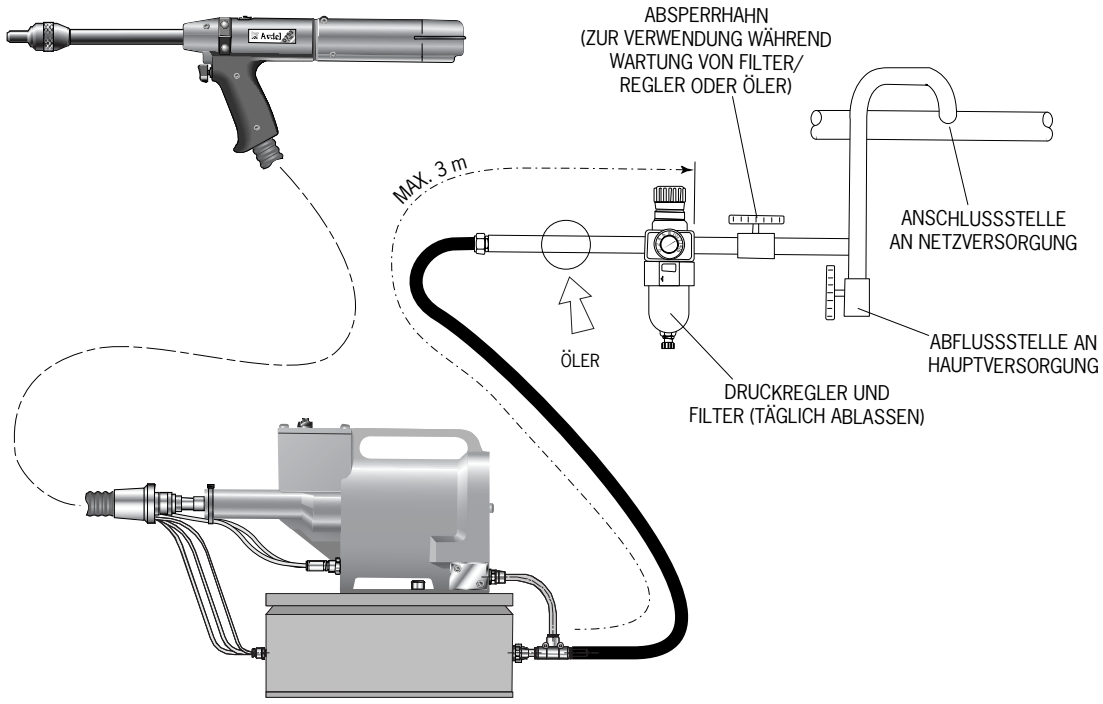
Inbetriebnahme

Druckluftversorgung

Der Betrieb aller Geräte erfolgt durch Druckluft mit einem optimalen Druck von 5,5 bar. Wir empfehlen den Einsatz von Druckreglern und automatischen Öl-/Filtersystemen für die Hauptdruckluftversorgung. Um die maximale Standzeit des Gerätes und einen minimalen Wartungsaufwand sicherzustellen, sollte die Aufbereitung innerhalb von 3 m vom Gerät erfolgen (siehe nachstehendes Diagramm).

Die Druckluftversorgungsschläuche sollten für einen min. Nenndruck von 150 % des im System erzeugten Höchstdrucks oder 10 bar, je nachdem, was der höhere Wert ist, ausgelegt werden. Druckluftschläuche sollten ölfest sein, eine abriebfeste Hülle besitzen und, wo Betriebsbedingungen zu Schäden führen können, bewehrt sein. Alle Druckluftschläuche MÜSSEN eine min. lichte Weite von 6,4 mm oder 1/4" haben.

Für Einzelheiten zur täglichen Instandhaltung siehe Seite 90.

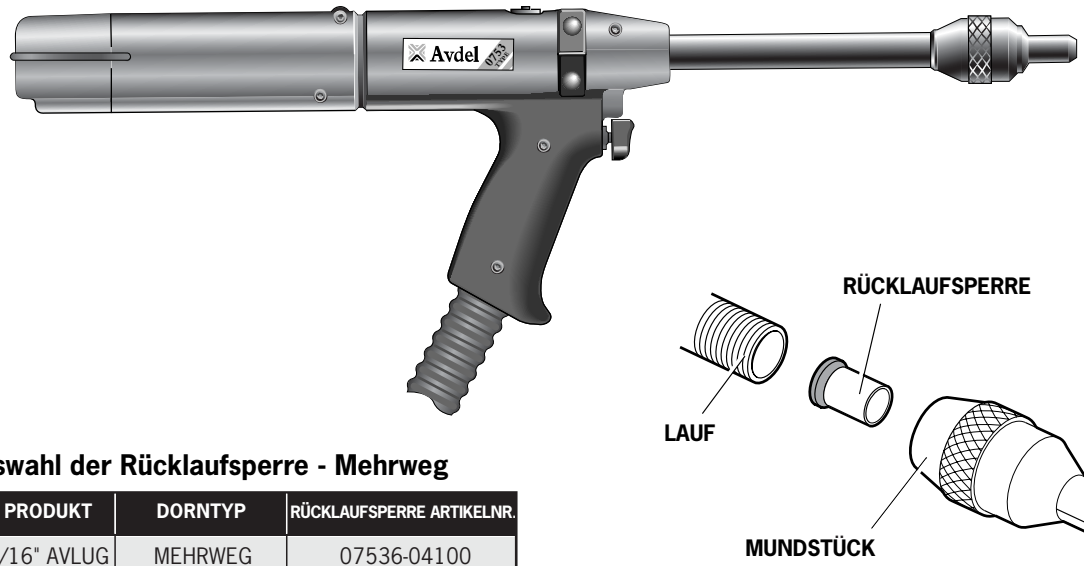


Beim Anschluß des Geräts an den Drucksübersetzer und die Hauptdruckluftversorgung die nachstehenden Arbeitsvorgänge befolgen:

- Das Ende des dicken Schlauchs vom Gerät an die Steckkupplung vorne am Drücksübersetzer anschließen.
- An der Frontplatte des Drucksübersetzers (siehe Seite 63):
  - Die blaue Pneumatikleitung (4 mm AD) in den Reduzierfitting im linken Trennwandanschluss drücken.
  - Die schwarze Pneumatikleitung (4 mm AD) in den Kunststoffklemmring des rechten
- Vorderseite des Schaltkastens (siehe Seite 63):
  - Die silberne Pneumatikleitung (3 mm AD) in das 'Cursor' (Rücklaufsperre) bezeichnete Reduzierstück auf der Vorderseite des Schaltkastens schieben - linke Seite.
  - Die grüne Pneumatikleitung (4 mm AD) in das 'Tail Jaws' (Spannbacken) bezeichnete Reduzierstück auf der Vorderseite des Schaltkastens schieben.
  - Die weiße Pneumatikleitung (4 mm AD) in das 'Signal' bezeichnete Reduzierstück auf der Vorderseite des Schaltkastens schieben.
- Einen Pneumatikschlauch zwischen Außengewindeanschluss an der Rückseite des Drucksübersetzers und der Hauptluftversorgung anschließen.

Inbetriebnahme

Rücklaufsperre



Auswahl der Rücklaufsperre - Mehrweg

PRODUKT	DORNTYP	RÜCKLAUFSPERRE ARTIKELNR.
1/16" AVLUG	MEHRWEG	07536-04100

Rücklaufsperre

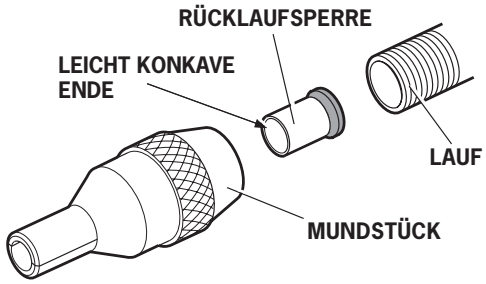
WICHTIG

Bei falschem Einbau macht die Rücklaufsperre die Zuführung der Niete unmöglich.

Obgleich die Rücklaufsperre bei Lieferung des Gerätes richtig herum eingebaut wurde, empfehlen wir vor Anbau der Ausrüstung ihre Einbaulage zu prüfen. Das leicht konkave Ende der Rücklaufsperre sollte nach vorne auf das Gerät gerichtet sein, wie auf der Abbildung gezeigt.

Um die Rücklaufsperre umzudrehen, wie folgt vorgehen:

- Beim Durchführen des folgenden Vorgangs ist äußerst vorsichtig vorzugehen. Es ist besonders darauf zu achten, den Lauf und den vorstehenden Dorn zu vermeiden.
- Falls vorhanden, das Mundstück abbauen.
- Einen leeren Dorn vollständig in das Gerät einschieben.
- Spannbacken **32** durch Schalten des Spannbackenventils schließen (Nr. **18** und **19**).
- Die Rücklaufsperre kommt einen Moment danach aus dem Lauf.
- Spannbacken **32** durch Ausschalten des Spannbackenventils öffnen (Nr. **18** und **19**), dadurch wird der Dorn gelöst.
- Rücklaufsperre vom Dorn abnehmen und die Rücklaufsperre in den Lauf schieben.



Inbetriebnahme

LADEN UND NACHLADEN DES GERÄTES

WICHTIG

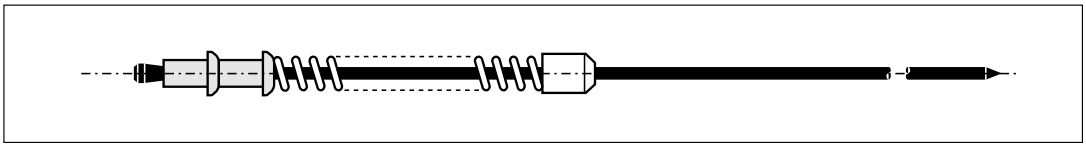
Das Laden des Gerätes und der Anbau der Ausrüstung am Gerät sind ein integrierte Vorgang.

Nach Bestellung eines vollständigen Gerätes oder Systems wird gewöhnlicherweise die zu den zu setzenden Nieten passende Ausrüstung mitgeliefert.

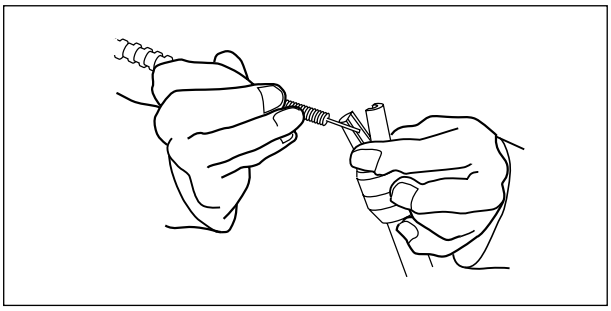
Wenn das Gerät mit einem Mundstück, Dornen und Nietdornfedern ausgestattet ist, mit dem Laden des Geräts und dem Einbau der Ausrüstung wie unten gezeigt fortfahren.

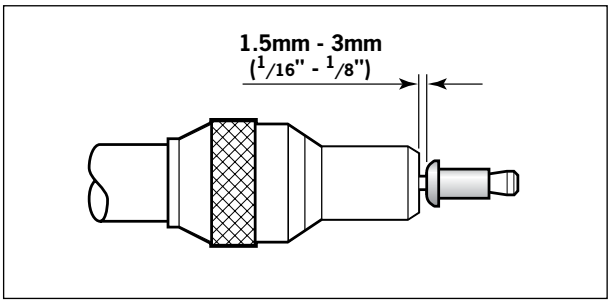
Laden des Gerätes

- Die Druckluftversorgung am Gerät anschließen.
- Die Spannbacken **32** zum Spannen des Dorns öffnen. Zu diesem Zweck das Schaltventil abschalten (Pos. **18** und **19**).
- Das gewählte Mundstück auf den Lauf **44** des Gerätes aufschrauben.
- * Einen Nietdorn durch das Papiermagazin gegen das hintere Ende der Niete einsetzen.
- Die Nietdornfeder auf den Nietdorn schieben, wobei auf die korrekte Lage zu achten ist, siehe bild.



- Das hintere Ende des Nietdorns ergreifen und das Papiermagazin am Umfang der Niete abreißen.
- Die Mundstücke durch Drehen des äußeren Rings auf den nockenbetätigten Backen oder durch Nachaußendrücken der Backenenden öffnen (siehe linkes Bild).
- Den vorher zusammengebauten Nietdorn, die Nietdornfeder und die Niete in das Mundstück einsetzen, bis der erste zu setzende Niet aus dem Mundstück hervorsteht.
- Die Mundstücke schließen und derart einstellen, daß das erste Niet etwa 1,5 bis 3 mm hervorsteht (siehe rechtes Bild).
- Spannbacken **32** schließen, damit das Greifen des Nietdorns erfolgen kann. Zu diesem Zweck das Schaltventil einschalten (Pos. **18** und **19**)





Nachladen des Gerätes

- Spannbacken **32** durch Ausschalten des Spannbackenventils öffnen (Nr. **18** und **19**).
- Mundstück öffnen. Den leeren Nietdorn und die Nietdornfeder aus dem Gerät ziehen.
- Das Nachladen des Gerätes erfolgt entsprechend vorstehenden Anweisungen (mit Stufe * beginnen).

Die **fettgedruckten** Positionsnummern verweisen auf die Übersichtszeichnung und Ersatzteilliste für Typ 07530-02200 Mk II auf Seite 66-67.

Inbetriebnahme

LADEN UND NACHLADEN DES GERÄTES

Einrichten des Geräts - Nur regulierbare Mundstücke

Den zuvor zusammengebauten Dorn (siehe Laden des Geräts •*) oder den einmalverwendbaren Dorn gegen die Anschlagbuchse in den Spannbackenkolben **60** schieben

Den Dorn halten und die Spannbacken **32** durch Einschalten des Spannbackenventils (**18** und **19**) schließen, um den Dorn zu erfassen.

Die Kontermutter auf den Lauf **44** des Geräts schrauben.

Das Mundstück drehend auf den Lauf **44** schieben.

Das Mundstück so regulieren, dass der erste Niet 1,5 mm - 3 mm vorsteht, wie auf der Abbildung Seite 58 gezeigt.

Die Kontermutter gegen das Mundstück festziehen, so dass das Mundstück unbeweglich fest sitzt.

Nachladen des Geräts

Die Spannbacken des Geräts durch Ausschalten des Spannbackenventils (**18**-**19**) öffnen.

Die Spannbacken öffnen und den leeren Dorn und die Nietdornfeder aus dem Gerät ziehen.

Den neuen Dorn gegen die Anschlagbuchse im Gerät schieben, die Spannbacken **32** durch Einschalten des Spannbackenventils (**18** und **19**) schließen, um den Dorn zu erfassen.

Die Spannbacken **32** schließen.

Arbeitsvorgang

WICHTIG

Bevor das Gerät betätigt wird, ist es unerläßlich die korrekte Montage von Rücklaufsperre und Ausrüstung zu prüfen.

- Das aus dem Mundstück hervorstehende Niet vollständig in das Werkstückloch eindrücken, dabei auf rechtwinklige Lage des Gerätes achten.
- Den Auslöser betätigen und nicht loslassen. Der Nietdornkopf wird durch den Niet gezogen und verformt den Niet im Werkstück.
- Gerät entfernen.
- Auslöser loslassen. Das nächste Niet wird automatisch durch die Mundstücke geführt und ist zum Setzen bereit.

Die **fettgedruckten** Positionsnummern verweisen auf die Übersichtszeichnung und Ersatzteilliste für Typ 07530-02200 Mk II auf Seite 66-67.

Wartung des Gerätes

Die Wartung ist in regelmäßigen Zeitabständen durchzuführen. Eine umfangreiche Prüfung ist jährlich oder alle 500.000 Arbeitstakte durchzuführen, je nachdem, was früher eintritt.

W I C H T I G

Der Arbeitgeber trägt die Verantwortung, sicherzustellen, daß die Gerätewartungsanweisungen dem entsprechenden Personal ausgehändigt werden. Ohne fachgerechte Ausbildung sollte der Bediener nicht zu Wartungs- oder Reparaturarbeiten am Gerät herangezogen werden.

Druckluft-Schaltkasten

W I C H T I G

Der Druckluft-Schaltkasten darf unter keinen Umständen geöffnet werden. Der Kasten ist eine geschlossene Einheit. Die Einstellungen sind werkseitig vorgegeben und dürfen keinesfalls unbefugt verändert oder modifiziert werden. Nur von Avdel befugte Mitarbeiter dürfen den Schaltkasten auseinandernehmen.

Täglich

- Täglich, vor jedem Einsatz oder bei der ersten Inbetriebnahme des Gerätes ein paar Tropfen reines, leichtes Schmieröl in den Zuluftanschluß des Drucksübersetzers gießen, wenn in die Druckluftversorgung kein Öler eingebaut ist. Wenn das Gerät kontinuierlich eingesetzt wird, ist der Luftschlauch alle zwei bis drei Stunden von der Hauptluftversorgung zu trennen und das Gerät zu schmieren.
- Auf Druckluftundichtheiten prüfen. Beschädigte Schläuche und Kupplungen sind durch neue Teile zu ersetzen.
- Bei einem Druckregler ohne Filter die Druckluftleitung entlüften, um irgendwelche Ansammlungen von Schmutz oder Wasser vor dem Anschluß der Druckluftleitung an den Drucksübersetzer zu entfernen. Ist ein Filter vorhanden, diesen ablassen.
- Prüfen, daß die korrekte Ausrüstung montiert ist.
- Die Nietdorne in regelmäßigen Zeitabständen auf Verschleiß oder Schäden prüfen, dabei die Anzahl der gesetzten Niete überwachen (die SICHERHEITSVORSCHRIFTEN auf Seite 54 lesen).

Wöchentlich

- Die „täglichen“ Maßnahmen, wie oben beschrieben, durchführen.
- Die Spannbacken auf Verschleiß prüfen, reinigen und einfetten (siehe "Spannbackenzylinder" im Abschnitt "Wartung", Seiten 62).
- Ölstand im Behälter des Drucksübersetzers überprüfen; er sollte etwa 12 mm unter der transparenten Deckplatte liegen.

Molylithiumfett EP 3753 - Sicherheitsdaten

Lithiumfett kann als Einzelposten bestellt werden. Die Teilnummer ist im Werkzeugsatz auf der gegenüberliegenden Seite 61.

Erste Hilfe

HAUT:

Da Fett vollständig wasserfest ist, sollte es am besten mit einem freigegebenen emulgierenden Hautreiniger entfernt

werden.

EINNAHME:

Dafür sorgen, dass der Betroffene 30 ml Magnesiamilch trinkt, möglichst in einer Tasse Milch.

AUGEN:

Reizwirkung, jedoch nicht schädlich. Mit Wasser spülen und ärztliche Hilfe aufsuchen.

Brand

FLAMMPUNKT: über 220˚C

Nicht als entflammbar klassifiziert.

Geeignetes Löschmittel: CO_2, Halon oder Wassersprühe, wenn durch erfahrenen Bediener betätigt.

Umwelt

Abschaben zwecks Verbrennung oder Entsorgung an einem zugelassenen Ort.

Handhabung

Hautschutzcreme oder ölfeste Handschuhe verwenden.

Lagerung

Entfernt von Wärme und Oxidationsmittel.

Wartung des Gerätes

Werkzeugsatz

Wir empfehlen die Verwendung des nachstehenden Werkzeugsatzes für alle Wartungsarbeiten (Teilnummer 07900-05300).

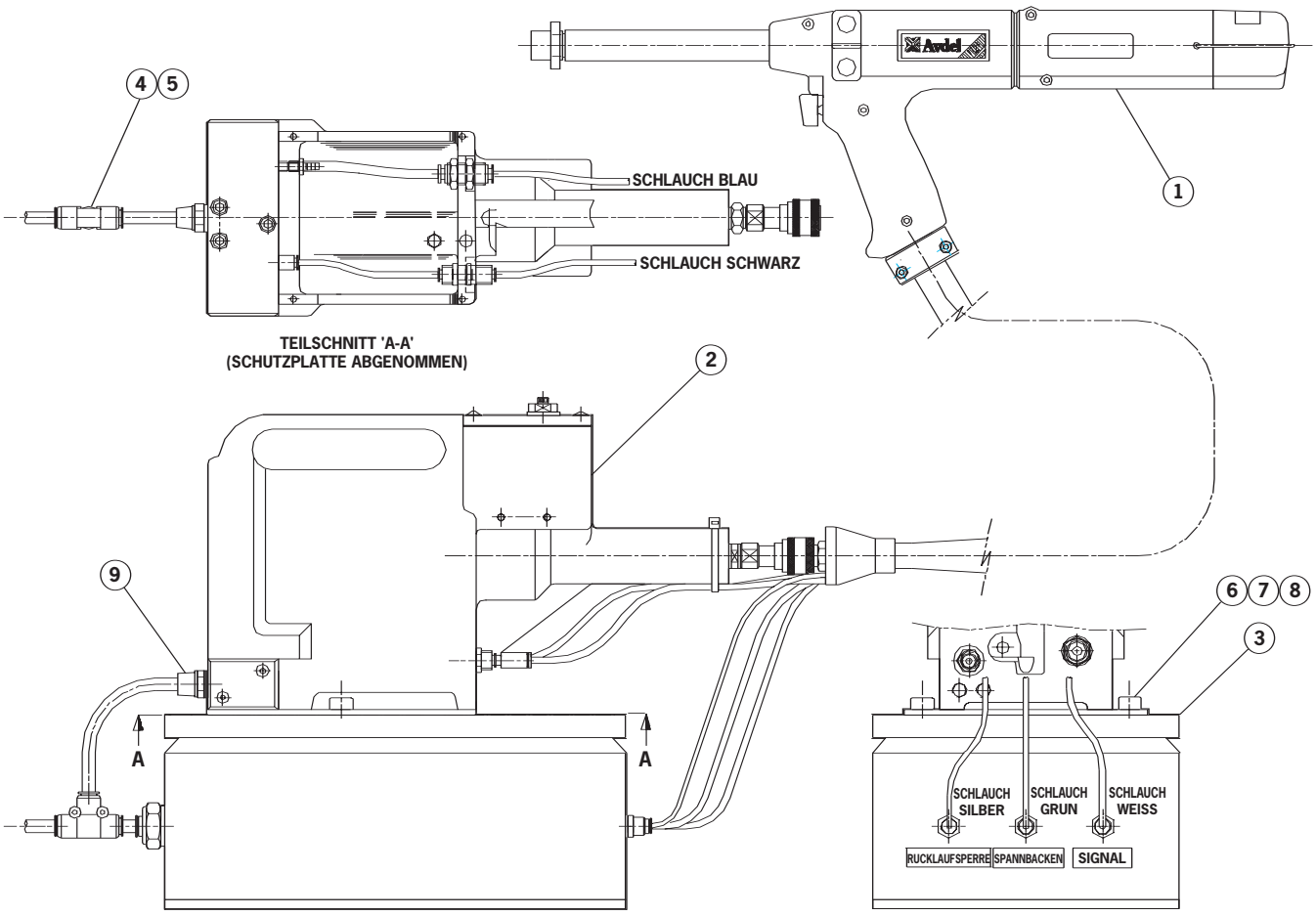
WERKZEUGSATZ					
ART-NR.	**BENENNUNG**	**POS.**	**ART-NR.**	**BENENNUNG**	**POS.**
07900-00157	SICHERUNGSRINGEZANGE	1	07900-00352	DICHTRINGAUSZIEHHAKEN	1
07900-00006	MONTIERHEBEL	1	07900-00710	STECKSCHLÜSSELEINSATZ 13 mm	1
07900-00446	AUSZIEHER	1	07900-00725	VERLÄNGERUNG 1/4"	1
07900-00603	LAUFKLEMMBACKEN	1	07900-00243	SCHRAUBENDREHER	1
07900-00521	STANGE 1/4"	1	07900-00717	DRUCKÜBERSETZERSCHLÜSSEL	1
07900-00602	MONTAGEHÜLSE	1	07900-00013	INNENSECHSKANTSCHLÜSSEL 1/8"	1
07900-00725	MONTAGEHÜLSE	1	07900-00617	LOCTITE®-SCHRAUBENSICHERUNG 574, 50-ml-PACKUNG	1
07900-00595	RINGMAULSCHLÜSSEL 18 mm	1	07900-00469	INNENSECHSKANTSCHLÜSSEL 2,5 mm	1
07900-00434	DOPPELMAULSCHLÜSSEL 30 x 32	1	07900-00351	INNENSECHSKANTSCHLÜSSEL 3 mm	1
07900-00237	RINGMAULSCHLÜSSEL 3/8" x 5/16" BSW	1	07900-00224	INNENSECHSKANTSCHLÜSSEL 4 mm	1
07900-00012	DOPPELMAULSCHLÜSSEL 9/16" x 5/8"	1	07900-00225	INNENSECHSKANTSCHLÜSSEL 5 mm	1
07900-00008	DOPPELMAULSCHLÜSSEL 7/16" x 1/2"	1	07992-00020	80 g DOSE MOLYLITHIUMFETT EP 3753	1

Hinweis: Wenn nicht anders angegeben, werden die Maulschlüsselgrößen als "Abstand der Schlüsselansatzflächen" gemessen.

Anmerkungen

Rücklaufsperre, Druckübersetzer & Schaltkasten

07536-02100 (S)



POS.	ART-NR.	BENENNUNG	Nr. AUS
1	07536-02200	HANDGERÄT RÜCKLAUFSPERRE	1
2	07531-02200	DRUCKÜBERSETZER	1
3	07007-02024	SCHALTKASTEN RÜCKLAUFSPERRE	1
4	07005-10071	T-ANSCHLUSSSTÜCK	1
5	07005-10072	8-MM-ROHRE (2,50 M)	1
6	74405-12080	MODIFIZIERT NUTSERT M8	8
7	07001-00469	SCHRAUBE M8x15 LANG	2
8	07002-00105	M8 UNTERLEGSCHEIBE	4
9	07005-01573	STECK-ANSCHLUSSSTÜCK 8 MM ROHR	1
10	07005-01977	INNEN-/AUSSEN-REDUZIERSTÜCK 6 MM / 4 MM	1

Wartung

Alle 500 000 Arbeitstakte sollte das Gerät vollständig zerlegt werden. Verschlissene, beschädigte oder andere empfohlene Teile sind zu ersetzen. Alle Dichtringe und Dichtungen sind zu ersetzen und mit Molylithiumfett EP 3753 vor der Montage einzuschmieren.

W I C H T I G
Sicherheitsvorschriften erscheinen auf Seite 52.
Der Arbeitgeber trägt die Verantwortung, sicherzustellen, daß die Wartungsanweisungen dem entsprechenden Personal ausgehändigt werden. Ohne fachgerechte Ausbildung sollte der Bediener nicht zu Wartungs- oder Reparaturarbeiten am Gerät herangezogen werden.

Vor Wartung oder Zerlegen ist soweit nicht anders angewiesen, das Gerät von der druckluft zu trennen.

Es wird empfohlen, sämtliche Zerlegearbeiten unter sauberen Bedingungen durchzuführen.

Vor dem Zerlegen des Gerätes ist es erforderlich, die Ausrüstung abzubauen.

Für die Wartung des ganzen Gerätes empfehlen wir zunächst die Unterbaugruppen in der unten angegebenen Reihenfolge zu zerlegen, nachdem der Hydraulikschlauch vom Druckübersetzer und der Auslöserluftschlauch vom Ventil abgeschlossen wurden, um die Pistole vom Druckübersetzer zu trennen.

Zerlegen 07536-02200

SPANNBACKENZYLINDER

- Mit der Hand die Klemmfeder **53** nach oben tippen und die hintere Kappe **59** entfernen.
- Mit einem Innensechskantschlüssel* eine Innensechskantschraube **6** entfernen, wobei darauf geachtet werden muß, daß sämtliche
- Endstück **50** herausziehen. **Hinweis:** Zur Erleichterung des Herausziehens befindet sich ein 5 mm Gewinde auf der Rückseite des Endstücks.
- Spannbackenteile herausziehen, bestehend aus Spannbackenkolben **60**, Anschlagbuchse **52**, O-Ring **12** und Spannbacken **32**.
- Die übrigen Teile herausziehen, bestehend aus Feder **36** und Spannbackenpatrone **42**.
- O-Ring **11** entfernen.
- Rücklaufsperrenschlauch (grün) **49** von Winkelnippel **22** lösen.
- Rücklaufsperrenschlauch (silber) **38** von Spitzwinkel **30** lösen.
- Mit einem Innensechskantschlüssel* alle fünf Befestigungsschrauben **3**, **4** der Griffschale und die Muttern **8** vom Griff abschrauben.
- Lauf **44** in einem Schraubstock mit weichen Backen* einspannen, um eine Beschädigung zu vermeiden.
- Mit einem Steckschlüssel* Nietdornführung **46** abschrauben, dabei das Drehen des Laufs **44** mit einem Maulschlüssel* verhindern.
- Spannbackenzylinder **47** vom Gerät ziehen.
- O-Ring **14**, Klemmring **41** und Lauf-Rückholfeder **37** ausbauen.
- Die ungespannte Länge der Feder **37** sollte 38,1 mm betragen. Falls erforderlich, ersetzen.
- Vor dem Zusammenbau die Fläche der Spannbacken **32**, die mit der Spannbackenpatrone **42** in Kontakt kommt, mit Moly-Lithiumfett schmieren.
- Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge des Zerlegens.

KOLBEN

- Spannbackenzylinder **47** wie oben beschrieben ausbauen.
- Gehäuse **25** in einem Schraubstock mit weichen Backen* einspannen, um eine Beschädigung zu vermeiden. Hubbegrenzer **23** lösen.
- Mit einem Innensechskantschlüssel* Schraube **5** lösen, die das Schaltventil **54** an den Lauf **44** klemmt.
- Das Gerät festhalten und den Lauf **44** vom Gehäuse **45** ziehen (eine geringe Menge Hydrauliköl kann dabei aus dem Inneren des Kopfs austreten).
- Kolben **39** sorgfältig ausbauen, um die Bohrung im Gehäuse nicht zu beschädigen.
- Dichtung **16** ausbauen.
- Dichtung **17** läßt sich nur schwer ohne Beschädigung ausbauen, kann jedoch während der Reinigung eingebaut bleiben (vorausgesetzt, daß sie durch die Reinigung nicht beeinträchtigt wird). Wenn jedoch Dichtung **17** ersetzt werden soll, wie folgt vorgehen:.
- Mit Montierhebel* Dichtung **17** aus dem Gehäuse **45** drücken. Dabei darauf achten, daß Gehäusehohlraum und Bohrungen nicht beschädigt werden. Die ausgebaute Dichtung **17** MUSS ersetzt werden.
- Zum Austausch von Dichtung **17** die Entlüftungsschraube **43** so weit herausschrauben, bis die Innenfläche auf gleicher Höhe wie die Innenbohrung des Gehäuses **45** ist. Dies ergibt einen glatten Durchgang für das Einsetzen der neuen Dichtung **17** hinten in das Gehäuse.
- Sicherstellen, daß die Dichtung gut eingefettet und die korrekte Position hat. Das offene Ende der Dichtung ist auf die hinteren Spannbacken gerichtet.
- Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

* Verweist auf die im 0753 Mk II-Werkzeugsatz enthaltenen Teile. Für eine vollständige Liste siehe Seite 61.
Die **fettgedruckten** Positionsnummern verweisen auf die Übersichtszeichnungen und Ersatzteillisten für das jeweilige Modell auf Seite 66-67.

Zerlegen 07536-02200

AUSLÖSERBAUGRUPPE

- Um diese Baugruppe zu zerlegen/zu warten, die Abdeckungen wie vorher beschrieben vom Gerät entfernen.
- Sämtliche Luftschläuche von der Baugruppe abtrennen und darauf achten, daß sie nicht beschädigt werden. Baugruppe ausbauen.
- Mit einem Schlüssel* den Halteeinsatz **39** losschrauben und entfernen. Darauf achten, daß die Feder **31** nicht verlorengeht.
- Den O-Ring **10** entfernen, dabei darauf achten, daß die Spindel **35** und die Sitzflächen des Halteeinsatzes **34** nicht beschädigt werden.
- Reinigen und mit Hilfe eines neuen O-Rings **10** wieder zusammenbauen.
- Die ungespannte Länge der Feder **31** prüfen (diese muß 12,7 mm betragen) - diese ggf. erneuern.
- Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge des Zerlegens.

SPANNBACKEN-SCHALTVENTIL

- Die Konstruktion der Einheit erfordert nur einen minimalen Wartungsaufwand während der Lebensdauer des Gerätes.
- Falls erforderlich, das Ventil wie folgt zerlegen:
- Auslösergehäuse **56** wie im Abschnitt "Druckluftkolben" .
- Mit einem Schraubendreher* Starlock-Chromscheibe **19** vorsichtig aus dem Spannbackenventil **55** ausbauen und fortwerfen.
- Spannbackenventil **29** aus Schaltblock **28** ziehen.
- O-Ringe **12** entfernen, dabei darauf achten, daß das Spannbackenventil **55** nicht beschädigt wird.
- Neue Starlock-Chromscheibe **18** einbauen, dabei einen Schraubstock mit weichen Backen verwenden, um eine Beschädigung zu verhüten. KEINE UNNÖTIGE KRAFT AUFWENDEN.
- Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge des Zerlegens.

HANDGRIFF UND HINTERE KAPPE

- Formteile reinigen und auf Risse oder andere Schäden sichtprüfen.

RÜCKLAUFSPERRE

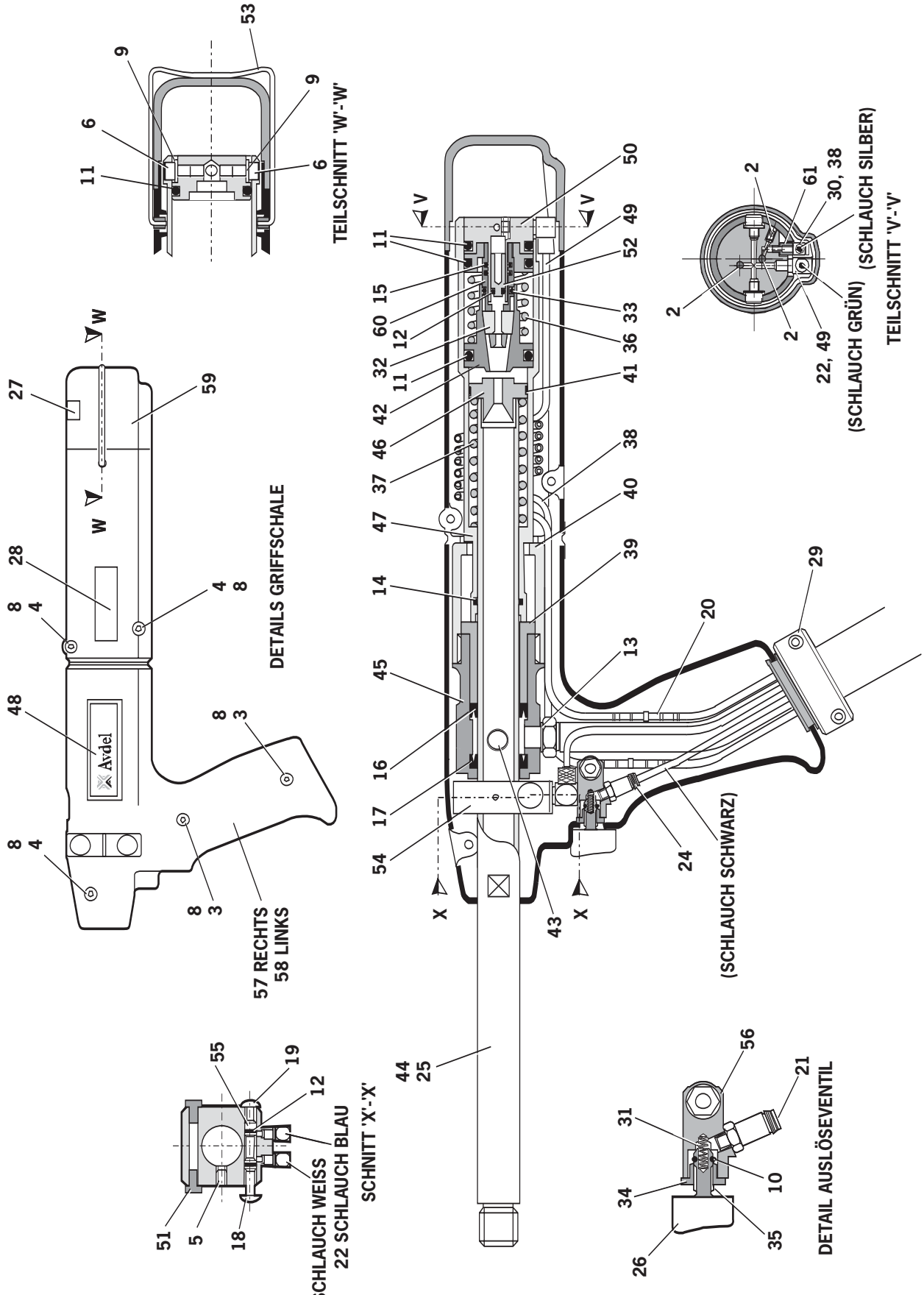
- Die Rücklaufsperre hin und wieder reinigen und mit etwas dünnflüssigem Öl einölen.

W I C H T I G

Überprüfen Sie das Gerät gemäß der täglichen und wöchentlichen Instandhaltungsvorgaben.
Nach Zerlegen des Gerätes und vor Inbetriebnahme ist IMMER ein Auffüllen erforderlich.

* Verweist auf die im 753 Mk II-Werkzeugsatz enthaltenen Teile. Für eine vollständige Liste siehe Seite 61.
Die **fettgedruckten** Positionsnummern verweisen auf die Übersichtszeichnungen und Ersatzteillisten für das jeweilige Modell auf Seite 66-67.

Zeichnung des von Grundgerät 07536-02200



Avdel®
An Acument™ Global Technologies Company

07536-02200 ERSATZTEILLISTE

POS.	ART-NR.	BENENNUNG	ANZ.	ERSATZ*
1	07007-00392	KABELBINDER (OHNE ABBILDUNG)	1	-
2	07001-00499	M3x5 VERSCHLUSSSCHRAUBE LANG	3	-
3	07001-00262	SCHRAUBE M4 x 22 LANG	2	-
4	07001-00401	SCHRAUBE M4 x 10 LANG	3	-
5	07001-00404	M5 x 6 LANGE SCHRAUBE	1	-
6	07001-00504	SCHRAUBE M4 x 6 LANG	2	2
7				
8	07002-00134	SECHSKANTMUTTER M4	5	-
9	07002-00153	M4 UNTERLEGSCHEIBE (KUNSTSTOFF)	2	-
10	07003-00022	O-RING	1	-
11	07003-00113	O-RING	3	3
12	07003-00121	O-RING	3	3
13	07003-00142	1/8" BSP VERBUNDDICHTUNG	1	1
14	07003-00167	O-RING	1	1
15	07003-00386	O-RING	2	-
16	07003-00236	KOLBENDICHTUNG	1	1
17	07003-00237	STANGENDICHTUNG	1	-
18	07004-00058	STARLOCK-CHROMSCHEIBE 1/8"	1	-
19	07004-00059	STARLOCK-SCHEIBE 1/8" SCHWARZ	1	-
20	07005-10073	3 MM ANSCHLUSSSTÜCK	1	-
21	07005-01357	KLEMMBUCHSENANSCHLUSS	1	-
22	07005-01571	WINKELNIPPEL	3	-
23	07536-02216	KONTERMUTTER	1	-
24	07005-10074	2 MM ANSCHLUSSSTÜCK	1	-
25	07007-00017	STAUBKAPPE	1	-
26	07007-00300	AUSLÖSEKNOPF	1	-
27	07007-01503	AUFKLEBER, BUCHSYMBOL	1	-
28	07007-01504	AUFKLEBER, CE-ZEICHEN	1	-
29	07008-00438	FLEXIBLER SCHLAUCH	1	-
30	07005-01323	M3 SPITZWINKEL	1	-
31	07125-00215	FEDER	1	-
32	07151-00403	SPANNBACKEN	1 paar	2
33	07003-00016	O-RING	1	
34	07220-00803	HALTESTIFT	1	-
35	07241-00208	SPINDEL	1	-

POS.	ART-NR.	BENENNUNG	ANZ.	ERSATZ*
36	07154-00404	FEDER	1	-
37	07490-03002	LAUF-RÜCKHOLFEDER	1	-
38	07536-02211	3 MM RÜCKLAUFSPERRENSCHLAUCH - SILBER	1	-
39	07536-00203	KOLBEN	1	-
40	07530-00204	HUBBEGRENZER	1	-
41	07530-00206	KLEMMRING	1	1
42	07536-00208	SPANNBACKENPATRONE	1	-
43	07530-00500	ENTLÜFTUNGSSTOPFEN (POS. 83 bis 86) ●	1	-
44	07536-02201	LAUF	1	-
45	07530-02202	GEHÄUSE	1	-
46	07530-02205	NIETDORNFÜHRUNG	1	-
47	07536-02207	SPANNBACKENZYLINDER	1	-
48	07530-02210	AUFKLEBER	2	-
49	07536-02212	4 MM RÜCKLAUFSPERRENSCHLAUCH - GRÜN	1	-
50	07536-02213	ENDSTÜCK	1	-
51	07530-00310	BLINDSTOPFEN	2	-
52	07536-02214	STOP	1	-
53	07530-02220	KLEMMFEDER	1	-
54	07530-02301	SCHALTBLOCK	1	-
55	07530-02302	SPANNBACKENSTÜCK	1	-
56	07530-02311	AUSLÖSERGEHÄUSE	1	-
57	07530-02601	07537 GEHÄUSE, GRIFFSCHALE, RECHTS	1	-
58	07530-02602	07537 GEHÄUSE, GRIFFSCHALE, LINKS	1	-
59	07530-02603	HINTERE KAPPE	1	-
60	07536-02800	SPANNBACKENKOLBEN	1	-
61	07536-02215	ADAPTER	1	-
62	07003-00142	● VERBUNDDICHTUNG (OHNE ABBILDUNG)	1	1
63	07003-00194	● VERBUNDDICHTUNG (OHNE ABBILDUNG)	1	1
64	07001-00442	● SCHRAUBE (OHNE ABBILDUNG)	1	1
65	07530-00501	● KOLBENSTANGENFÜHRUNG (OHNE ABBILDUNG)	1	-

Drucübersetzer 07531-02200 - Wartung

Dismantling Instructions

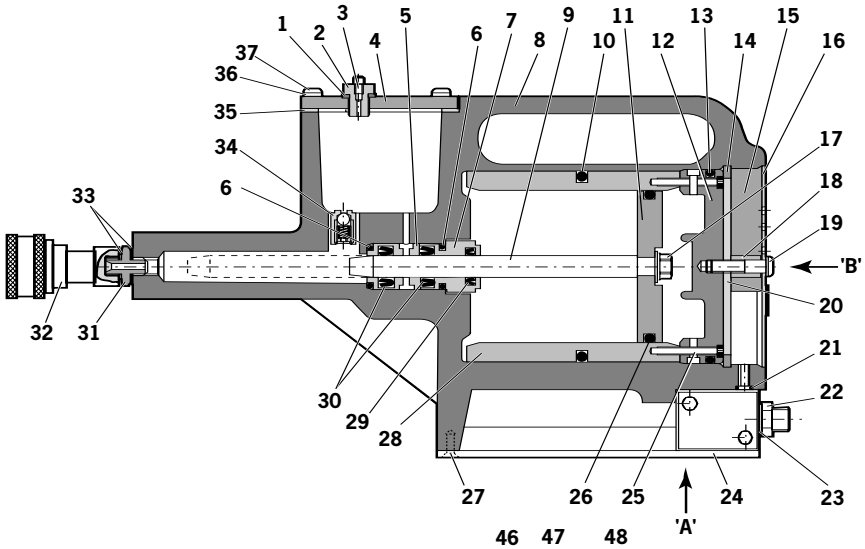
- Beim Zerlegen des Drucübersetzers zunächst die Druckluft vom Drucübersetzeranschluß **22** trennen.
- Mit Innensechskantschlüssel* die vier Schrauben **27** lösen. Schutzplatte **24** abbauen.
- Den Auslöserschlauch (Pos. 22 auf Seite 104 oder Pos. 29 auf Seite 106) vom Drucübersetzerventil **43** oder **48** trennen, indem auf die Außenmanschette gedrückt und der Schlauch abgezogen wird.
- Abdeckplatte **4** und Dichtung **35** durch Abschrauben der Schrauben **37** und Scheiben **36** mit Hilfe eines Innensechskantschlüssels* ausbauen.
- Sicherstellen, daß die Dichtung nicht beschädigt wurde, um beim Wiedereinbau eine gute Dichtung zu erzielen.
- Drucübersetzer umdrehen und das Öl aus den Behälter in einen geeigneten Auffangbehälter ablassen.
- Schnellverschlasskupplung **32** zusammen mit Verschraubung **31** und Dichtungen **33** mit Hilfe eines geeigneten Doppelmaulschlüssels* ausbauen.
- Durch Entfernen der Befestigungsschrauben mit Hilfe eines geeigneten Doppelmaulschlüssels ist das Drucübersetzerventil **43** oder **48** auszubauen. Dabei darauf achten, daß der O-Ring **21** im Drucübersetzergehäuse festgehalten wird.
- Schraube **19** mit geeignetem Innensechskantschlüssel* abschrauben. Filterdeckel **16**, Schalldämpfer **15**, Distanzhülse **18** und Halteplatte **20** ausbauen.
- Den 6 mm Plastikschlauch **41** von den Vakuumverschraubungen **42** abziehen.
- Durch die beiden Löcher im Boden des Drucübersetzers einen 3 mm Innensechskantschlüssel* stecken und die Vakuumverschraubungen **42** abschrauben. Hinweis:
  - Vorsichtig vorgehen, da die Vakuumverschraubungen mit Loctite® 574 in Einbaulage gesichert und abgedichtet sind.
  - Wenn Schwierigkeiten beim Ausbau der Vakuumverschraubungen auftreten, können diese mit einem 4,7 mm Bohrer ausgebohrt werden.
- Um die Vakuumverschraubungen **42** wieder einzubauen, ist gemäß folgendem Ablauf zu verfahren:
  - Die Vakuumverschraubungen mit einem geeigneten Auffüller behandeln, z. B. Perma Bond A905.
  - Einen Tropfen Loctite® 574 in die Drucübersetzer-Gewindebohrung geben.
  - Durch das Loch im Boden des Drucübersetzers einen Innensechskantschlüssel* stecken. Sicherstellen, daß der Innensechskantschlüssel frei von Loctite® 574 ist, bevor er in die Vakuumverschraubung eingesteckt wird.
  - Den Innensechskantschlüssel drehen, während Loctite® 574 auf die Unterseite der Vakuumverschraubung aufgetragen wird.
  - Die Vakuumverschraubung in den Drucübersetzer einschrauben und sicherstellen, daß sich soviel Loctite® 574 an der Unterseite des Fittings befindet, bis das Gewinde nicht mehr sichtbar ist.
- Mit einem Schraubendreher vorsichtig den Innensicherungsring **14** abnehmen. Ringnut reinigen und auf Zeichen von Schaden sichtprüfen.
- Mit einem Auszieher* Mundstück mit Außengewinde in Anschlußkappe **12** einschrauben und zusammen mit Drucübersetzungshülle **28** und O-Ringe **10** sowie **13** herausziehen.
- Eine Stange* durch das Verschraubungsloch vorne am Drucübersetzergehäuse stecken und die Kolbenstange **9** mit Kolben komplett herausklopfen.
- Mit geeignetem Innensechskantschlüssel* zwei Schrauben **25** abschrauben und Anschlußkappe **12** aus der Drucübersetzerhülse **28** ziehen.
- Kolbenstangenführung **7** mit einem Doppelmaulschlüssel* entfernen.
- Eine Stange* durch das Verschraubungsloch vorne am Drucübersetzergehäuse einsetzen und Dichtungsaufnahme **5** mit zugehörigen O-Ringen herausdrücken.
- Ventilgehäuse **34** mit geeignetem Doppelmaulschlüssel* aus dem Hauptgehäuse ausbauen. Mittels Niederdruck-Druckluftpistole reinigen.
- Kolbenstange **9** vom Kolben **11** abnehmen, dabei zuerst die vorderen 20 mm der Stange in einen Schraubstock mit weichen Backen* einspannen und darauf achten, die Arbeitsfläche nicht zu beschädigen oder zu markieren.
- Kontermutter **17** mit geeignetem Maulschlüssel* abschrauben.
- Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge, dabei die nachstehenden Punkte beachten:
- Alle Teile reinigen und alle O-Ringe austauschen.
- Alle Dichtungen mit Molylithiumfett einschmieren.
- Das Ventilgehäuse **34** muß mit einer Gewindedichtmasse wieder angebaut werden.
- Den Kolben mit der neuen Mutter **17** zusammenbauen.
- Die Anschlußkappe **12** muß korrekt im Innensicherungsring **14** eingebaut werden. Das Gerät darf ohne Anschlußkappe nicht betrieben werden.

W I C H T I G

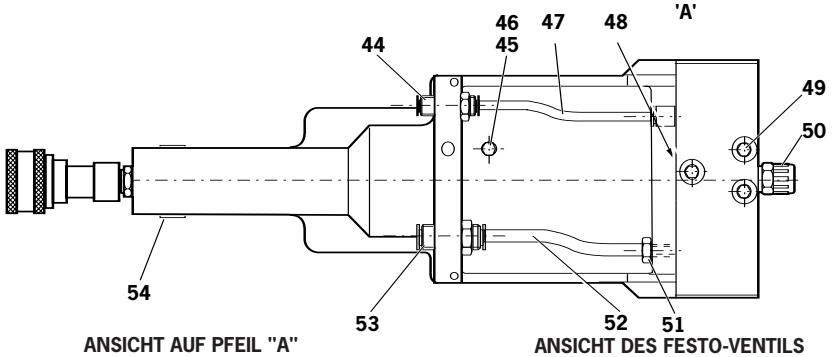
Nach Zerlegen des Gerätes und vor Inbetriebnahme ist IMMER ein Auffüllen erforderlich.

* Verweist auf die im 0753 Mk II-Werkzeugsatz enthaltenen Teile. Für eine vollständige Liste siehe Seite 61.
Die **fettgedruckten** Positionsnummern verweisen auf gegenüberliegende Zeichnung und Ersatzteilliste.

Druckübersetzer 07531-02200

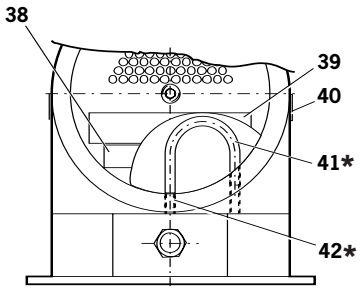


ANSICHT AUF PFEIL "A"

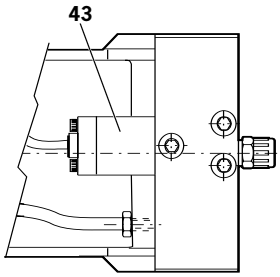


ANSICHT DES FESTO-VENTILS

Note
*** Some units will not include these items (The required link is achieved via internal porting)**



ANSICHT AUF PFEIL "B"



ANSICHT DES COMPAIR-VENTILS

ERSATZTEILLISTE 07531-02200

POS.	ART-NR.	BENENNUNG	ANZ	ERSATZ	POS.	ART-NR.	BENENNUNG	ANZ	ERSATZ
1	07003-00037	DICHTUNG	1	1	28	07531-00201	DRUCKÜBERSETZERHÜLSE	1	-
2	07240-00211	VERSCHLUSSCHRAUBE	1	-	29	07003-00337	LIPPENDICHTUNG	1	1
3	07001-00418	ENTLÜFTUNGSSCHRAUBE	1	1	30	07003-00336	LIPPENDICHTUNG	2	2
4	07240-00210	ABDECKPLATTE	1	-	31	07005-00406	VERSCHRAUBUNG	1	-
5	71420-02006	DICHTUNGSAUFNAHME	1	-	32	07005-00759	SCHNELLÖSEVERSCHRAUBUNG	1	-
6	07003-00153	O-RING	2	-	33	07003-00142	DICHTUNG	2	1
7	71420-02007	DICHTUNGSSTOPFEN	1	-	34	07240-00400	VENTILGEHÄUSE	1	-
8	71420-02300	GEHÄUSE	1	-	35	07240-00209	DICHTUNG	1	1
9	71420-02008	KOLBENSTANGE	1	-	36	07002-00073	SCHEIBE	4	1
10	07003-00182	O-RING	1	1	37	07001-00554	SCHRAUBE	4	1
11	07531-00202	DRUCKLUFTKOLBEN	1	-	38	07007-01504	AUFKLEBER	1	-
12	07531-00204	ANSCHLUSSKAPPE	1	-	39	07240-00217	AUFKLEBER	1	-
13	07003-00183	O-RING	1	1	40	07531-00205	AUFKLEBER	2	-
14	07004-00069	SICHERUNGSRING	1	1	41	07005-00596	* PLASTIKSCHLAUCH 6 mm	-	-
15	07240-00213	SCHALLDÄMPFER	1	1	42	07245-00103	* VAKUUMVERSCHRAUBUNG	2	-
16	07240-00214	FILTERDECKEL	1	-	43	07005-00590	COMPAIR-VENTIL	1	1
17	07002-00017	MUTTER	1	1	44	07005-01431	STIRNWANDVERSCHRAUBUNG	1	1
18	07240-00215	DISTANZHÜLSE	1	-	45	07005-00668	KOLBENSTANGENFÜHRUNG M5	1	-
19	07001-00417	SCHRAUBE	1	1	46	07005-00670	DICHTUNGSRING M5	1	-
20	07240-00216	HALTEPLATTE	1	-	47	07005-01084	PLASTIKSCHLAUCH 4 mm (150 mm)	-	-
21	07003-00042	O-RING	1	1	48	07005-01524	FESTO-VENTIL	1	-
22	07005-00041	VERSCHRAUBUNG	1	-	49	07001-00176	SCHRAUBE	3	-
23	07003-00065	SCHEIBE	1	-	50	07007-00292	STAUBKAPPE 1/4" BSP	1	-
24	07240-00220	SCHUTZPLATTE	1	-	51	07005-00647	VERSCHRAUBUNG	1	-
25	07001-00375	SCHRAUBE	2	-	52	07005-01085	PLASTIKSCHLAUCH 6 mm (150 mm)	-	-
26	07003-00238	O-RING	1	1	53	07005-00855	STIRNWAND-ANSCHLUSSSTÜCK	1	-
27	07001-00396	SCHRAUBE	4	-	54	07007-01503	AUFKLEBER	1	-

Auffüllen

Nach dem Zerlegen des Gerätes und vor Inbetriebnahme ist IMMER ein Auffüllen erforderlich. Es kann auch notwendig werden, den vollen Hub nach längerem Gebrauch wiederherzustellen, wenn der Hub geringer geworden ist und Niete nicht vollständig durch einmaliges Betätigen des Auslösers gesetzt werden.

Öldeinzelheiten

Die empfohlenen Ölsorten für das Auffüllen sind Hyspin® VG 32 und AWS 32 die in 0,5 l Behältern (Artikelnummer 07992-00002) oder 1 Gallonen Behältern (Artikelnummer 07992-00006) erhältlich sind. Siehe nachstehend angegebene Sicherheitsdaten.

Ölsicherheitsdaten für Hyspin® VG 32 und AWS 32

Erste Hilfe
HAUT:
Sobald wie möglich gründlich mit Seife und Wasser waschen. Ein zufälliger Kontakt erfordert keine sofortigen Maßnahmen. Ein kurzzeitiger Kontakt erfordert keine sofortigen Maßnahmen.
EINNEHMEN:
Sofort ärztliche Hilfe aufsuchen. KEINEN Brechreiz herbeiführen.
AUGEN:
Sofort mehrere Minuten lang mit Wasser ausspülen. Obgleich KEIN hauptsächliches Reizmittel, können geringe Reizerscheinungen nach einem Kontakt auftreten.

Brand
Geeignete Löschmittel: CO_2, Trockenpulver, Schaum oder Wassernebel. KEINEN Wasserstrahl verwenden.

Umgebung
ABFALLENTSORGUNG: Durch autorisierten Unternehmer auf eine zugelassene Mülldeponie. Kann verbrannt werden.
Verbrauchtes Öl kann zur Wiedergewinnung zurückgesandt werden.
VERSCHÜTTUNGEN: Ein Eindringen in Kanäle, Abflußleitungen und Wasserläufe verhindern. Mit absorbierendem Stoff aufsaugen.

Handhabung
Schutzbrille, undurchdringliche Handschuhe (z.B. PVC) und eine Kunststoffschürze tragen. In gut belüftetem Raum verwenden.

Lagerung
Keine besonderen Vorsichtsmaßnahmen.

Auffüllvorgang

WICHTIG

DEN AUSLÖSER NICHT BEI ENTFERNTER ENTLÜFTUNGSSCHRAUBE BETÄTIGEN.
Sämtliche Arbeitsvorgänge sind auf einer sauberen Werkbank, mit sauberen Händen und in einer sauberen Bereich durchzuführen.
Sicherstellen, dass das Öl absolut sauber und frei von Luftblasen ist.
Es MUSS stets darauf geachtet werden, dass keine Fremdstoffe in das Gerät eindringen, da es sonst zu schweren Schäden kommen kann.

- Die Schraube **2** und Dichtung **1** von der auf dem Drucksübersetzerbehälter befindlichen Kunststoffabdeckplatte **4** entfernen.
- Öl in den Behälter einfüllen, bis der Ölstand etwa 12 mm unter dem oberen Rand steht.
- Die Schraube **2** und Dichtung **1** ersetzen.
- Drucksübersetzer mit der Druckluftversorgung verbinden. Schraube vom Behälter abschrauben.
- Während die Pistole 07536 am Drucksübersetzer angebaut ist und unter die Höhe des Drucksübersetzers gehalten wird, Entlüftungsschraube **64** aus der Entlüftungsstopfen-Baugruppe **43** des Geräts 07536 um zwei Umdrehungen herausschrauben und das Öl aus dem Gerät abfließen lassen..
- Sobald das Öl ungehindert und frei von Luftblasen austritt, die Entlüftungsschraube anziehen.
- Drucksübersetzerbehälter mit Öl nachfüllen.
- Den Auslöser betätigen, bis alle im Öl vorhandenen Luftblasen in den Ölbehälter ausgestoßen sind.

Die **fettgedruckten** Positionsnummern verweisen auf die Übersichtszeichnungen und Ersatzteillisten auf Seite 66-69.

Beseitigen von Störungen

STÖRUNG	MÖGLICHE URSACHE	ABHILFE	SEITENVERWEIS
Der Niet wird nicht gesetzt.	Ungenügender Luftdruck.	Luftdruck erhöhen.	
	Ungenügende Schmierung.	Gerät am Druckluftanschluß schmieren.	
	Setzkraft zu hoch.	Klemmbereich und Lochdurchmesser prüfen.	
	Auf Nietdorn der korrekten Größe prüfen.		
	Spannbacken abgeschaltet	Spannbacken einschalten.	
	Luft im Hydrauliksystem.	Siehe 'Auffüllvorgang'.	70
"Nietdornschlupf" - Spannbacken klemmen den Nietdorn nicht.	Spannbacken verschlissen oder verschmutzt.	Reinigen oder falls erforderlich ersetzen.	
	Ungenügender Luftdruck/ungenügende Fördermenge.	Luftdruck/Fördermenge erhöhen.	
	Spannbackenscaltventil funktionsunfähig.	Schaltventil ersetzen.	
	Luftundichtheit an Spannbacken.	O-Ringe am Kolben **8** erneuern.	
	Nietdorn gebrochen und erreicht nicht die Spannbacken.	Nietdorn ersetzen.	
	Fehler im Druckluft-Schaltkasten.	Mit Avdel Kontakt aufnehmen	
Kein Lösen des Nietdorns in den Spannbacken.	Schmutzansammlung in Spannbacken oder Spannbackenpatrone.	Reinigen und fetten.	
	Länge Nietdornfeder Rücklaufsperre abgenutzt	Korrekte Nietdornfeder einbauen Rücklaufsperre austauschen.	
	Fehlerhaftes Spannbackenschaltventil.	O-Ringe ersetzen.	
Keine Zuführung der Niete durch die Mundstücke.	Spannbacken nicht eingeschaltet.	Spannbacken einschalten.	
	Spannbacken verschlissen.	Spannbacken ersetzen.	
	Falsche Lage der Rücklaufsperre.	Wieder einbauen und auf korrekte Lage achten.	
	Falsche Rücklaufsperre	Richtige Rücklaufsperre montieren	
	Falsche Mundstücke.	Korrekte Mundstücke einbauen.	
	Falscher Abstand zwischen Nietkopf und Mundstücken nach dem Laden.	Abstand auf 1,5 - 3 mm einstellen (siehe "Laden des Gerätes")	58-59
	Nietdornfeder nicht eingebaut.	Korrekte Nietdornfeder einbauen.	
	Länge Nietdornfeder.	Korrekte Nietdornfeder einbauen	
	Rücklaufsperre klemmt.	Rücklaufsperre reinigen und einölen.	
	Erlahme Außenfeder an der Rücklaufsperre.	Rücklaufsperre austauschen.	
	Falsche Nietdornfeder eingebaut.	Korrekte Nietdornfeder einbauen.	
	Lauf-Rückholfeder abgenutzt oder beschädigt	Lauf-Rückholfeder austauschen	
Übermäßiger Spannbackenverschleiß.	Hohe Setzkraft.	Lochdurchmesser und Blechdicke sowie Nietenklemmlänge überprüfen.	
Zuführung von mehr als einem Niet.	Nietdornschlupf.	Wie unter "Nietdornschlupf", Stufe 2, prüfen.	58-59
	Falscher Abstand zwischen Nietkopf und Mundstück nach dem Laden.	Abstand auf 1,5 - 3 mm einstellen (siehe "Gerät laden").	

Andere Symptome oder Störungen sind Ihrem zuständigen Avdel-Händler oder -Reparaturcenter mitzuteilen.

Anmerkungen

Konformitätserklärung

Wir, Avdel UK Limited; Watchmead Industrial Estate, Welwyn Garden City, Hertfordshire, AL7 1LY
erklären unter unserer alleinigen Verantwortung, dass das Produkt:

Typ 7536

Nietpistole Serien-Nr.

Druckübersetzer Serien-Nr.

auf das sich diese Erklärung bezieht, den nachstehend aufgeführten Normen entspricht:

EN ISO 12100 - Teile 1 & 2

BS EN ISO 8662 - Teil 6	BS EN ISO 11202
BS EN ISO 3744	BS EN 982
ISO EN 792 - Teil 13-2000	BS EN 983

gemäß den Maßgaben der Maschinenrichtlinie 89/392/EG (geändert durch Richtlinie 91/368/EG, 93/44/EG & 93/68/EG)
und ersetzt durch 93/37/EG

A. Seewraj - Leiter für Produkttechnik - Automatisierungswerkzeuge

Ausgabedatum

CE **Diese Verpackung enthalt ein Gerät, das der Maschinenrichtlinie 98/37/EG entspricht. Die „Konformitätserklärung“ liegt bei.**